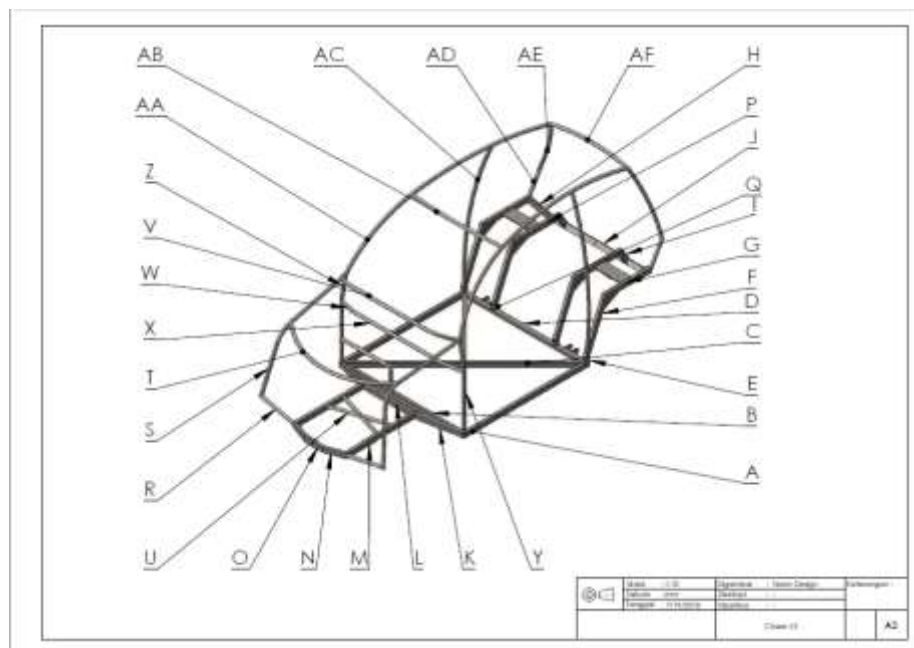


## PENDEKATAN PEMECAHAN MASALAH

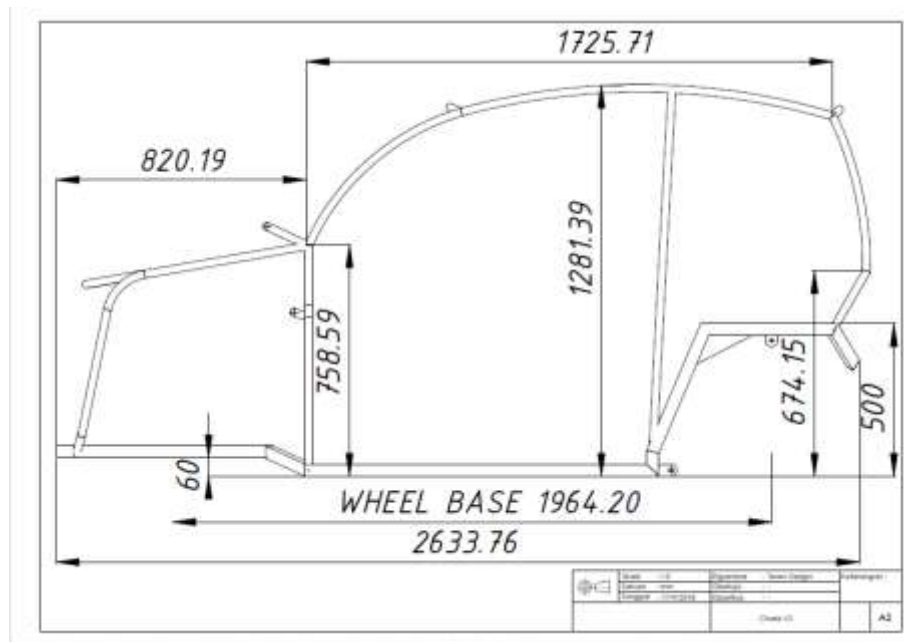
### A. Identifikasi Gambar Kerja

Pada identifikasi gambar kerja ini meliputi langkah pertama sebelum melakukan proses pengerjaan rangka bawah, untuk menentukan langkah pembuatan dan menganalisis gambar kerja yang kurang jelas sehingga nantinya tidak ada kesulitan membaca gambar kerja saat proses *manufacture*.



Gambar 01. Rangka bawah dan rangka atas

Dimensi mobil listrik ini telah disesuaikan dengan kaidah mobil yang berpenumpang sebanyak 2 orang, maka dengan pertimbangan yang matang dan diskusi dengan tim ditentukan panjang dan tinggi mobil listrik ini dapat dilihat seperti gambar dibawah ini :



Gambar 02. Dimensi panjang dan tinggi rangka mobil

## B. Identifikasi Bahan

Identifikasi bahan merupakan salah satu hal yang penting dalam perancangan rangka. Identifikasi bertujuan agar produk yang dibuat sesuai dengan harapan dan dapat menunjang kinerja dari Mobil Listrik. Proses pembuatan rangka, seperti rangka bawah, dan rangka layar atas diperlukan beberapa bahan yang akan digunakan. Spesifikasi bahan yang dibutuhkan tampak pada tabel dibawah ini.

Tabel 1. Kebutuhan Bahan Rangka

Unit	Dimensi	Jumlah	Material
A	1160,86	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
B	1151	1	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
C	1594,08	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
D	1101	1	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
E	75,93	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
F	451,93	4	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>

G	448,56	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
H	206,40	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
I	135,09	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
J	882,52	1	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
K	359,78	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
L	495	1	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
M	649,66	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
N	171,77	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
O	172,19	1	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
P	444,50	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
Q	51,57	2	<i>Hollow 25x40 T1,6</i>
R	493,36	2	Pipa 25,4 T1,2

### C. Identifikasi Alat dan Mesin yang digunakan

Identifikasi alat dan mesin yang akan digunakan adalah hal utama yang dilakukan agar tidak mengalami hambatan dalam pengerjaan pembuatan rangka. Alat dan mesin yang digunakan dalam proses pembuatan rangka seperti pada tabel dibawah ini.

Tabel 2. Alat dan Mesin yang digunakan

No	Proses Pengerjaan	Mesin	Alat / Perkakas
1.	Pengukuran bahan		a) Penggores b) Mistar Baja c) Penyiku d) Rol Meter
2.	Pemotongan bahan	a) Mesin gerinda potong tangan	a) Sarung Tangan b) Kacamata c) Ragum

		b) Mesin gerinda potong duduk	
3.	Pengeboran	a) Mesin bor tangan	a) Sarung tangan b) Kacamata c) Penitik
4.	Stemping		a) Clamp C b) Mur dan Baut
5.	Pengelasan	a) Mesin las MIG	a) Sarung Tangan Las b) Topeng Las c) Penyiku d) Tang e) Palu
6.	Penyelesaian permukaan	a) Gerinda tangan	a) Sarung tangan b) Kacamata c) <i>Head Sheet</i> d) Batu gerinda pengikis
7.	Pengecatan	a) Kompresor	e) Kacamata f) Masker g) Topi h) <i>Spray gun</i>